СССР-МПСА и СУ

Ленинградский завод Электрических часов

ПАСПОРТ
И
ИНСТРУКЦИЯ

по эксплуатации штампчасов типа 72-ЧТ

г. Ленинград

I. Свидетельство о приемке

Штампчасы типа 72-ЧТ № 246

приняты ОТК завода в соответствии с ТУ 104-61

и признаны годными для эксплуатации

Начальник ОТК завода [signature]

★ ОТК ★ ЭЧЛ Ленинград

Контролер ОТК [signature]

Дата выпуска „26" августа 1971 г.

II. Назначение

Штампчасы типа 72-ЧТ предназначены для отметок текущего времени и условного индекса на путевых листах и других транспортных документах Министерства автомобильного транспорта и шоссейных дорог.

III. Техническая характеристика

1. Условия эксплуатации:
   а) температура воздуха — 20±10°С
   б) относительная влажность — до 80%
2. Питание — знакопеременные ежеминутные импульсы постоянного тока электропервичных часов напряжением — 24в±10%
3. Потребляемый ток — 0,08а
4. Размер отпечатка:
   а) число, месяц, часы, минуты — 3,5×16 мм
   б) площадка для гравировки условного индекса — 3,5×14 мм
5. Расположение отпечатка на документе — в любом заданном месте.
6. Габаритные размеры — 200×290×310 мм
7. Вес — 8,5 кг

IV. Комплект поставки

1.	Штампчасы типа 72-ЧТ	1 шт.
2.	Паспорт и инструкция по эксплуатации	1 экз.
3.	Лента копировальная шириной по ГОСТ 6048-51	16 мм 1 шт.
4.	Ключ замочный	2 шт.
5.	Вставка для гравировки индекса	1 шт.
6.	Кронштейны для крепления прибора к столу	4 шт.
7.	Пружина возврата ударника	2 шт.

V. Гарантия

Завод-изготовитель гарантирует работу штампчасов в течение 24 месяцев со дня их отгрузки с завода при условии соблюдения правил эксплуатации и хранения.

VI. Хранение и транспортировка

Часы должны хранится в упаковке завода-изготовителя в закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха 20±10°С и относительной влажности до 80%. Воздух помещения не должен содержать пыли, агрессивных паров и газов, вызывающих коррозию.

Часы, упакованные в транспортировочную тару, должны выдерживать транспортирование любым видом транспорта и на любое расстояние.

VII. Описание штампчасов

Штампчасы являются настольным прибором.

В передней части штампчасов между корпусом и крышкой размещен выдвижной столик, на который кладется бланк путевого листа. Для того, чтобы отпечаток располагался в определенном месте, необходимо путевой лист расположить по окну трафарета выдвижного столика и потом переместить столик до упора. Нанесение отпечатка на бланке производится нажатием на ручку прибора. Для ограничения доступа к часовому механизму крышка корпуса запирается замочным винтом с помощью ключа, прикладываемого к часам.

Присоединение прибора к электрочасовой цепи осуществляется через клеммную колодку, расположенную внутри корпуса. Подвод проводников к клеммной колодке осуществляется через отверстие в задней стенке прибора.

1. Часовой печатающий механизм

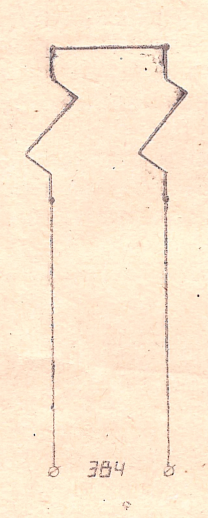
Часовой печатающий механизм штампчасов приводится в действие поляризованным электромагнитом (поз. 2) от знакопеременных еже минутных импульсов электропервичных часов. При каждом импульсе якорь электромагнита через узел собачек (поз. 3) поворачивает храповое колесо (поз. 4) на 1|2 зуба. На оси (поз. 5) неподвижно закреплены храповое колесо (поз. 4), кулачок (поз. 35) и через спиральную пружину (поз. 36) зубчатое колесо (поз. 37), которое находится в постоянном зацеплении с зубчатым колесом (поз. 19). Зубчатое колесо (поз. 19) и диск, печатающий минуты (поз. 18), неподвижно закреплены на втулке (поз. 21).

При поступлении минутного импульса в электромагнит происходит поворот минутного печатающего диска на 1|60 оборота (или на одну минуту).

По истечении каждого часа кулачок (поз. 35) через рычаги (поз. 29) производит поворот храпового колеса (поз. 26) на один зуб, а следовательно, и диск, печатающий количество часов (поз. 17), на 1|24 оборота (или на один час).

По истечении каждых суток кулачок (поз. 27), неподвижно закрепленный на втулке (поз. 28), вместе с храповым колесом (поз. 26) и диском, печатающим часы (поз. 17), через рычаги (поз. 25 и 11) и ось (поз. 6) производит поворот храпового колеса (поз. 10) на один зуб, а соответственно и диск, печатающий количество суток (поз. 15), на 1|31 оборота (или на одни сутки.)

Диск, печатающий сутки (поз. 15), и храповое колесо (поз. 10) неподвижно закреплены на втулке (поз. 14). Диск, печатающий номер месяца (поз. 16), и храповое колесо (поз. 8) неподвижно закреплены на втулке (поз. 9).



ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ
СХЕМА ШТАМПЧАСОВ ТИПА 72-4Т

Поворот диска месяца на 1|12 оборота (или на один месяц) осуществляется вручную.

На кронштейне (поз. 24) устанавливается вставка, на которой заказчиком гравируется условный индекс.

Весь узел печатающих дисков монтируется на оси (поз. 7).

2. Лентопротяжный механизм

Работа лентопротяжного механизма непосредственно связана с механизмом печати через тягу (поз. 31).

При повороте рычага (поз. 32), движение через тягу (поз. 31) передается через рычаг и ось на перематывающий механизм (поз. 23). Собачка перематывающего механизма периодически поворачивает храповое колесо (поз. 22) и через ось вращает катушку с лентой (поз. 13).

При полном наматывании ленты на одну из катушек прижим (поз. 12) через ось повернет кулачок (поз. 20) и произойдет переключение перематывающего механизма на обратный ход, после чего копировальная лента будет передвигаться в обратном направлении. Прижимы ленты на катушках обеспечивают постоянное ее натяжение в рабочем положении.

3. Ударно-печатающий механизм

При нажатии на ручку прибора (поз. 38) происходит поворот оси (поз. 1), рычага (поз. 32) и собачки (поз. 34). Собачка (поз. 34) тянет рычаг (поз. 33) и поворачивает жестко связанную с ним ось (поз. 42) с ударником (поз. 39).

Ударник взводится до тех пор, пока собачка (поз. 34) не выйдет из зацепления со штифтом рычага (поз. 33).

Под действием взведенной пружины (поз. 40) произойдет спуск ударника. При ударе резинового бойка через бумагу и копировальную ленту (поз. 30) по цифрам печатающих дисков происходит снятие отпечатка.

При отпускании ручки прибора пружины (поз. 41 и 40) возвращают ударный механизм в исходное положение.

VIII. Правила эксплуатации штампчасов

Штампчасы устанавливаются в помещениях на рабочих столах и могут быть закреплены к столу за кронштейны, которые прилагаются к прибору.

Подключение штампчасов к электрочасовой цепи производится от клеммной панели прибора согласно электрической схеме прибора. После этого производится настройка часового печатающего механизма на текущее время; устанавливается соответствующая вставка с индексом и проверяется работа штампчасов. Часы закрываются кры-

шкой, которая крепится замочным винтом. При надобности может быть поставлена мастичная пломба в углубление замочного винта.

IX. Настройка и регулировка штампчасов

Настройка штампчасов на текущее время производится следующим образом:

а) Установить диск минут на „00" минут путем поворота якоря электромагнита.

б) Установить диск суток на текущий день путем проворачивания его пальцем руки.

в) Установить диск часов на текущее время (часы) путем поворачивания блоком рычагов.

г) Установить диск минут на текущее время (минуты) путем поворота якоря электромагнита.

д) Установить диск месяцев.

ПРИМЕЧАНИЕ: Поворачивать рычаги можно только при установке соответствующего кулачка в положение сброса, в противном случае можно ослабить крепление рычага на втулке.

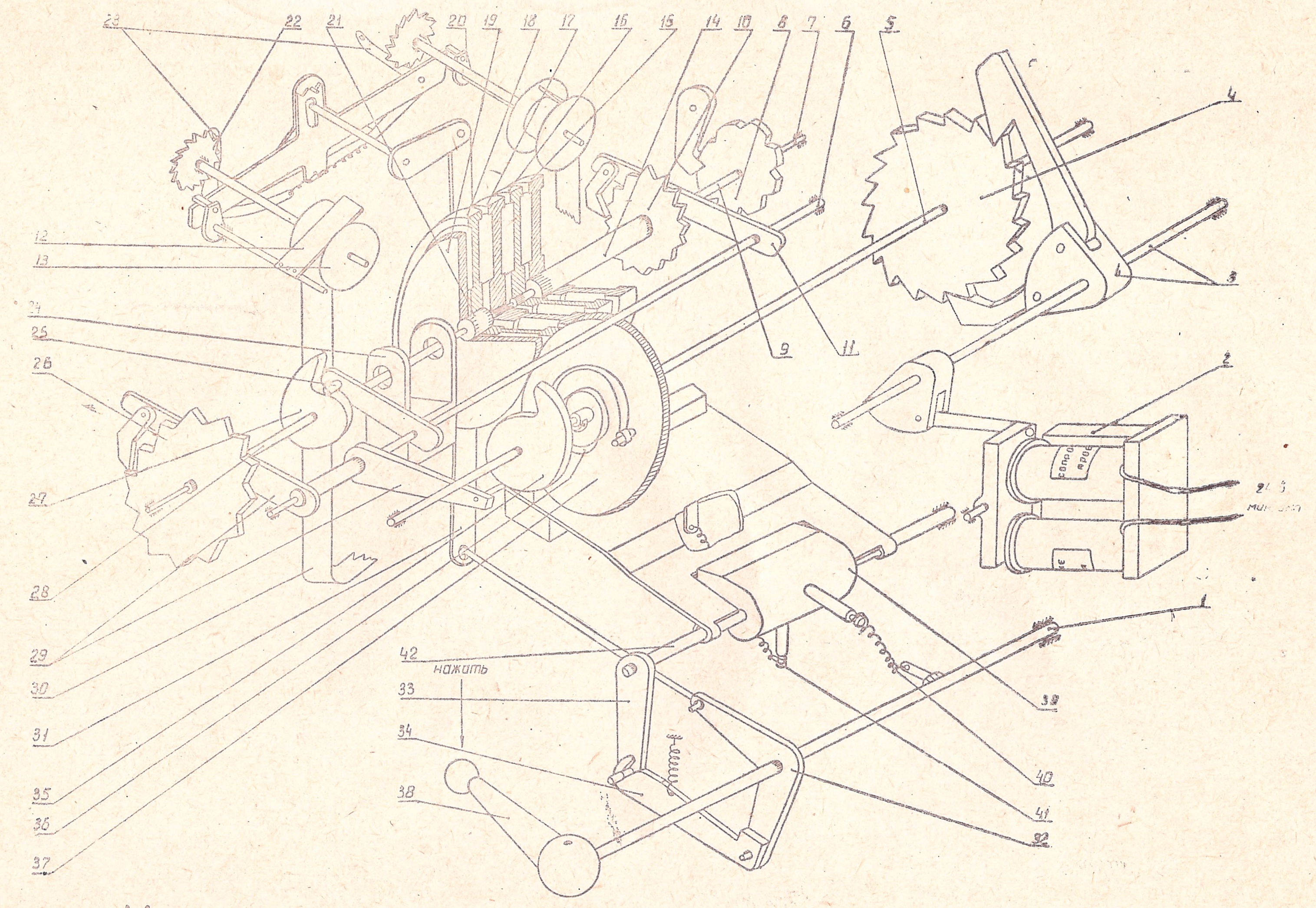
После настройки и подачи питания сверить время отпечатка с контрольными часами.

X. Смазка прибора

При эксплуатации штампчасов типа 72-ЧТ необходимо один раз в полгода производить осмотр узлов, удаление пыли и смазку трущихся деталей. Для смазки рекомендуется применять масло приборное МВП по ГОСТ 1805-51 г. и заменяющие его масла веретенные 2 и 3 по ГОСТ 1707-51.

Замечания и предложения по конструкции штампчасов типа 72-ЧТ направлять заводу-изготовителю по адресу:

Ленинград, Ф-126, Достоевского, 44. Ленинградский завод Электрических часов



Кинематическая схема штампчасов 72-ЧТ